

# 竞价采购公告

各报价单位：

因 POWERCHINA-0114001-240330 中国电建水电十四局机电安装公司湖北魏家冲抽水蓄能电站机电安装项目部接地材料采购项目需要，我单位拟采用竞价采购（公开询比价）采购方式进行下列货物的批量采购，请按以下要求于 2024 年 10 月 28 日 18 时 00 分前将报价文件提交至中国电建集中采购平台。

## 一、拟采购货物一览表

序号	货物名称	规格型号、主要技术参数及标准配置	单位	数量	备注
1	铜绞线	TJ-185	m	800	接地干线
2	铜绞线	TJ-95	m	13	接地抽头
3	放热焊接模具	TJ-185/TJ-185 “T” 型连接	套	1	配放热焊模夹
4	放热焊接模具	TJ-185/TJ-185 “十” 型连接	套	1	配放热焊模夹
5	放热焊接模具	TJ-185/TJ-185 “一” 型连接	套	1	配放热焊模夹
6	放热焊接模具	TJ-185/TJ-95 “T” 型连接	套	1	配放热焊模夹
7	放热焊接模具	TJ-185/ $\phi$ 18 钢筋网 “T” 型连接	套	1	配放热焊模夹
8	放热焊接模具	$\Phi$ 16 镀铜圆钢/TJ-185 “T” 型连接	套	1	配放热焊模夹
9	焊药	115#	包	20	
10	焊药	200#	包	500	
11	焊药	250#	包	60	
12	镀锌圆钢	$\phi$ 18	m	50	
13	扁铜	60*8mm	m	1	
14	接地铜端子		个	1	
15	镀铜圆钢	$\Phi$ 16	m	220	
16	避雷带支持卡子	25*4mm 热镀锌扁钢，配 M6 镀锌螺栓	套	233	
17	焊药点火器		把	10	

注：以上材料对应数量为预估数量在合同执行期间可能会有所增减，报价人不得以数量增减为由向采购人进行索赔，最终以双方现场交货签收数量进行结算。

## 二、采购要求

1、本次竞价采购为整体采购，采用**两轮报价方式**，竞价响应供应商报价时须写明单价及总价、产品的详细配置参数，报价包含货物制造、运输、装卸、售后服务等交付采购人使用前所有可能发生的费用，确定成交供应商不再增补任何费用。

2、**交货期**：合同签订后 20 日内交货。

3、**交货地点**：中国水利水电第十四工程局有限公司湖北魏家冲抽水蓄能电站机电安装项目部（湖北省黄冈市团风县总路咀镇横河水库旁边魏家冲村抽水蓄能电站指定仓库）。

4、**付款方式**：所有货物及相对应的材质证明书全部到完，经买方验收合格后，开具全额增值税专用发票（税率随国家政策调整而调整），买方在 3 个月内以支票/汇款/银行转账/汇票/电建融信/建行 E 信通/中企云链/招行付款代理/平安银行付融通/其他供应链债务凭证等方式支付合同全额货款。本合同汇票、供应链债务凭证到期日为：签发汇票、供应链债务凭证日后 6 个月以内。采用汇票、供应链支付产生的贴息费用由供应商承担。

### 5、质量标准或技术要求：

5.1 请严格按询价文件中的规格、数量、品牌、技术要求报价，所报产品须满足国家标准和询价文件中的主要技术参数及标准配置。

#### 5.2 接地铜绞线技术要求

##### (1) 材料

铜绞线用单线应采用 GB /T 3953-2009 中的 TYT 型特硬圆铜线制造。圆铜线表面应光洁、无疤痕、裂纹，不应有与良好工业产品不相称的任何缺陷。

标称直径 2.0mm 及以上铜单线 20℃时的电阻率：不大于  $0.01777 \Omega \text{ mm}^2/\text{m}$ 。

##### (2) 基本技术要求

接地铜绞线的规格尺寸及性能见表 1

表 1 规格、结构、尺寸及性能

标称截面 ( $\text{m}^2$ )	结构尺寸 根数/直径 (mm)	铜截面 积 ( $\text{mm}^2$ )	截面直径 (mm)	计算拉 断力 (kgf)	弹性系 数 ( $\text{kgf}/\text{mm}^2$ )	热膨胀 系数 ( $10^{-6}/^\circ\text{C}$ )	单位 质量 (kg/km)
120	19/2.80	116.99	14.00	4212	11700	17.0	1062

185	37/2.50	182.62	17.50	6908	11700	17.0	1650
-----	---------	--------	-------	------	-------	------	------

单线外径偏差：0~+0.01mm，绞线外径偏差：±1%D。

### 1) 表面及卷取

单线及绞线表面应光洁，不应有肉眼(正常视力或矫正视力)可见的缺陷，例如明显的划痕、压痕等。成品绞线应整齐紧密地卷绕在线盘上，不得有交叉、跳线和匝间空隙，绞线两端头应牢固固定在线盘侧板上。

### 2) 绞制

绞线各相邻层的绞向应相反，最外层绞向为右向。

绞线的绞合节径比应符合表 2 的规定。任一绞层的节径比应不大于相邻内层的节径比。

表 2 绞合节径比

类型			节径比
同心层绞	单线根数 7	6 根层	10~14
	单线根数 19	6 根层	10~16
		12 根层	10~14
单线根数 37	6 根层	10~17	
	12 根层	10~16	
	18 根层	10~14	

每层单线或股线应均匀紧密地绞合在下层中心线芯或内绞层上，不应有断股、缺股和跳线。绞合后所有单线或股线应自然地处于各自位置，当切断时，各单线或股线端部应保持在原位或容易用手复位。

### 3) 接头要求

绞制过程中，单线根数为 7 根的绞线，单线不允许有接头。单线根数大于或等于 19 根的绞线，单线允许有接头。在同一单线或整根绞线中，任何两个接头间的距离，各内层不小于 15m，最外层不小于 200m，但接头总数不应超过 3 个。

绞制过程中，单线的接头应采用冷压焊。焊后接头处应修磨圆整，使其直径等于原单线直径，而且不应弯折。

### (3) 投标人应提交的证明文件

- 1) 投标人或制造商应提供企业概况、人员情况的文件资料。
- 2) 投标人或制造商应提供履行合同所需的技术和主要设备等生产能力的资料。

3) 投标人或制造商类似投标产品的销售记录(按技术规范专用部分投标产品的销售及运行业绩表提供)及相应的最终用户的使用情况证明。

4) 投标人或制造商应提供一份详细的投标产品中重要外购或配套部件供应商清单及检验报告。

5) 投标人或制造商应提供投标产品中主要原材料、原部件的供应商及原产地。

6) 其他需要的资料。

### 5.3 标准和规范

除招标文件另有规定外，提供的材料应按下列标准和规范进行设计、制造、检验和试验。(但不限于此)

- a) 《电工圆铜线》 (GB/T 3953-2009);
- b) 《电缆的导体》 (GB/T 3956-2008);
- c) 《裸电线试验方法》 (GB/T 4909-2009);
- d) 《电线电缆电性能试验方法》 (GB/T 3048-2007);
- e) 《电线电缆交货盘》 (JB/T 8137-2013);
- f) 《重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存》 (GB/T 8888-2003);
- g) 《金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法》 (GB/T 228.1-2010);
- h) 《金属材料 弯曲试验方法》 (GB/T 232-2010);
- i) 《优质碳素结构钢》 (GB/T 699-1999);
- j) 《铜及铜合金化学分析方法》 (GB/T 5121-2008);
- k) 《加工铜及铜合金牌号和化学成分》 (GB/T 5231-2012);
- l) 《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》 (GB/T 10125-2012);
- m) 《电解铜粉》 (GB/T 5246-2007);
- n) 《电力工程接地装置用放热焊剂技术条件》 (DL/T 1315-2013);

上列标准和规范在合同执行中按最新有效版本执行,当有关标准相互矛盾时,按标准高的执行。

合同生效后，投标人应提供设备、材料、设计、制造、检验、焊接、制作安

装和运行所涉及的标准和规程。投标人所提供的标准和规程必须是该标准或规程制订单位批准的最新版本。

所有提供的产品应符合公制系统的度量制，图纸尺寸、说明书和其它文件均采用 GB 规定的度量单位和图例符号表示。

#### 5.4 放热焊接技术要求

焊接模具应当有一个永久性标记来标明生产厂商名字，焊接型号和焊接尺寸。

#### 5.5 包装、标志、运输、贮存和质量证明书

(1) 铜绞线产品应成盘交货，用于交货的线盘可以是木盘或钢木盘，其技术性能应符合 JB/T8137 的要求，并应保证绞线装盘后在正常的吊装、运输及张力架线过程中不发生变形。一个线盘只允许卷绕一根绞线，且不允许焊接或扭接。

(2) 绞线的里端应伸出线盘侧板，并固定在外侧；绞线的外端应固定在线盘内侧。最外层绞线距线盘侧板外缘的径向距离不应小于 50mm。成盘的绞线外面应包覆防潮、防腐、防水材料，然后用硬质材料包装牢固，应能承受正常吊装、运输中可能出现的碰撞。

(3) 成盘包装的线盘应符合 JB/T8137 的规定。接地铜线产品应成盘或成卷交货，交货产品包装、运输和贮存应符合 GB/T8888 的规定。

(4) 每盘绞线线盘上应有便于查找的牢固的标志，标明：

- 1) 制造厂名称；
- 2) 型号及规格；
- 3) 长度，m；
- 4) 质量，kg；
- 5) 制造日期：年 月 日；
- 6) 标准编号。

(5) 每盘绞线应附有随带文件：

- 1) 产品合格证
- 2) 出厂检验报告；
- 3) 该盘产品的出厂编号、生产日期、型号、C2 标准号、长度、净重。

(6) 运输、堆放及保管

在装卸、运输和储存中，应注意避免损伤产品。严禁从高处抛下装有绞线的线盘。

线盘不允许平放及以平放方式吊装及运输，以防线盘损坏及绞线排序混乱。线盘滚动方向应与放线箭头方向相反。

#### 5.6 试验及验收

(1) 产品应由制造厂的质量检查部门检验合格后方可出厂，出厂产品应附有质量检验合格证。

##### (2) 接地铜绞线

产品应按规定的试验项目进行验收。型式试验、抽样试验、例行试验按 GB/T4909-2009 的规定进行。

1) 现场验收试验的抽样数量、项目协商确定。试验方法根据 GB/T4909、GB/T3048 等相关最新规范进行，项目至少应包括但不限于：

外观检查：用肉眼或手之感觉，检查成品应无裂痕、生锈、轧伤等。

构造检查：检查单线直径、单线根数、绞合方向、节径比及外径等。

2) 抽样项目的试验结果如有不合格时，应加倍取样，就不合格项目进行第二次试验，如仍有不合格时，则判定该批产品不合格。

(3) 产品质量除应满足上述的标准要求外，还不应低于投标人在投标时提供的每种型号和规格的铜绞线样品。

**5.7 材料到货后收货方将对铜绞线做第三方检测，如检测不合格将不予接收。**

5.8 投标人须承诺一旦中标并与询价人签订合同后，按实际到货数量结算。

5.9 材料进场时必须随车携带送货清单、加盖公章的检测报告、材质证明文件、合格证、生产厂家资质文件等相关资料，若未携带资料或资料不全或到货质量达不到现场使用要求，买方有权利要求退货或重新更换货。

**6、质保期：1年。**

**7、响应人的资质要求：**

(1) 投标人为生产厂家的，必须是依照中华人民共和国法律设立并在中华人民共和国境内登记注册的独立法人。

(2) 投标人为代理商的，必须是依照中华人民共和国法律设立并在中华人民共和国境内登记注册的独立法人，其代理的生产厂商须满足上条的要求。

(3) 业绩:

投标人应具有类似供货业绩。

(4) 商业信誉:

具有良好的商业信誉, 响应人没有处于被责令停业、财产被接管、冻结、破产状态, 无采取非法手段谋取不正当利益的违法、违纪不良记录; 近三年内参加招标投标活动中, 响应人无不良记录。

(5) 询价人不接受联营体或联合体的投标; 投标人不能作为其他投标人的分包人同时参加投标; 法定代表人为同一个人的两个及两个以上法人, 母公司、全资子公司及其控股公司, 都不得同时参加投标。

(6) 财务状况:

资产负债结构合理, 具备一定的盈利能力; 企业的现金流量正常, 资金周转不存在困难。

8、响应文件至少须提交投标人投标文件封面、报价表、供货业绩表及对应合同、商务偏离表及技术偏离表(不能为空, 需填写清楚有无偏离, 响应与否), 响应文件份数正本一份、副本 0 份。

9、成交确定原则: 质量和服务相等且报价最优。

三、联系方式

采购人: 中国水利水电第十四工程局有限公司机电安装公司

地 址: 云南省昆明市官渡区凉亭中路水电十四局科研大厦 B 幢 16—17 层

邮 编:

联系人: 罗加林

电 话: 13769193863

电子邮箱: 2784185938@qq.com

使 用 人: 中国水利水电第十四工程局有限公司湖北魏家冲抽水蓄能电站机电安装项目部

地 址: 湖北省黄冈市团风县总路咀镇十四局机电安装项目部

联 系 人: 毛德保

电 话: 17787459932

#### 四、监督机构

监督机构：中国水利水电第十四工程局有限公司机电安装公司纪委办公室

监督电话：0871-63603424

中国水利水电第十四工程局有限公司机电安装公司

（电子签章）

2024年10月25日